Motors | Automation | Energy | Transmission & Distribution | Coatings

Signal Conectors Kit KCS-300

Kit de Conectores de Señal KCS-300

Kit de Conectores de Sinal KCS-300

CVW-300

Assembling Guide
Guía Montage
Guia de Montagem

SUMMARY

ÍNDICE

ÍNDICE

ATTENTION!

Read these instructions before installation, operation and maintenance of the equipment.
Disconnect the power supply before performing any job on this equipment.
Only qualified personnel can perform installation and maintenance.
Observe the national, state and local regulations and operating instructions.
Refer to the product catalog for further information (www.weg.net).

¡ATENCIÓN!

Lea estas instrucciones antes de la instalación, operación y mantenimiento del equipo.
Desconecte la alimentación eléctrica antes de proceder a cualquier trabajo en este equipo.
Solamente profesionales calificados pueden efectuar la instalación y mantenimiento.
Obedezca las normas nacionales y locales, así como las instrucciones de operación.
Para más informaciones técnicas consulte el catálogo del producto (www.weg.net).

ATENÇÃO!

Leia estas instruções antes da instalação, operação e manutenção do equipamento.
Desligar a alimentação elétrica antes de proceder qualquer trabalho neste equipamento.
Somente profissionais qualificados podem efetuar a instalação e manutenção.
Obedecer as normas nacionais, estaduais, locais e instruções de operação.
Consultar catálogo do produto para mais informações técnicas (www.weg.net).

English

1 PACKAGE CONTENTS

	60pc	TE 770520-1 terminal.
	1pc	TE 770680-1 black 23pin conector.
	1pc	TE 770680-4 gray 23pin conector.
-	1pc	Assembling guide.

2 CONNECTORS' PIN FUNCTION

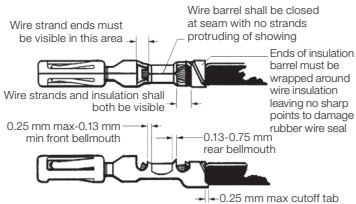
XC9 (Black)	
Pin #	**Function**
1	A-HMI
2	B-HMI
3	+15 V
4	DGND
5	A
6	B
7	CANH
8	CANL
9	+15 V*
10	DI3
11	DI4
12	DI5
13	DI6
14	DI7
15	DI8
16	DO4
17	DO5
18	AO1
19	AO2
20	DGND
21	PTC+
22	PTC-
23	NC

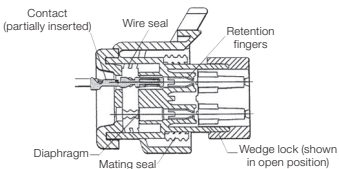
XC10 (Gray)	
Pin #	**Function**
1	+5 V_ENC
2	A
3	$\overline{A}$
4	B
5	$\overline{B}$
6	Z
7	$\overline{Z}$
8	DGND
9	+15 V*
10	DO2
11	DO3
12	AI1
13	AI2
14	REF+
15	REF-
16	CONTACTOR
17	UDA
18	XCA
19	DI1
20	DI2
21	DO1 (NC)
22	DO1 (NO)
23	DO1 (COM)

For any detailed information about the pin functions, please refer to the CVW300 user manual.

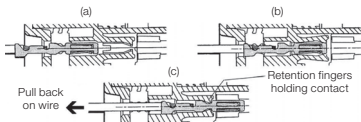
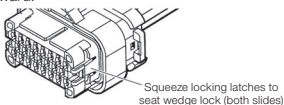
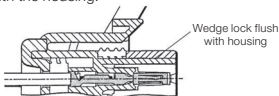
3 TERMINALS CRIMPING INSTRUCTIONS

Wire Sizes / Crimping Tool Recommendations	
5.1 mm	0.5 ... 1.4 mm² / 20 ... 16 AWG
Recommended crimping tool: TE 58529-1.	

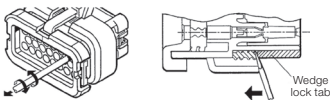
The correct wire crimping is shown below:

4 ASSEMBLY PROCEDURE

Before assembling, the wedge lock must be in the open, or as-shipped, position.

The plug must be assembled as it follows:

1. To insert a contact, push it straight into the appropriate circuit cavity as far as it will go.
2. Pull back into the contact wire with a force of 4.45 to

8.9 N to be sure of the retention fingers are holding the contact.

3. After all required contacts have been inserted, the wedge lock must be closed to its locked position. Releasing the locking latches by squeezing them inward.

4. Slide the wedge lock into the housing until it is flush with the housing.

5 DISASSEMBLY PROCEDURE

The plug must be disassembled (contacts removed) as it follows:

1. Insert a 4.8 mm wide screwdriver blade between the mating seal and one of the red wedge lock tabs.
2. Pry open the wedge lock to the open (as shipped) position.
3. While rotating the wire back and forth over a half turn (one-quarter turn in each direction), gently pull the wire until the contact is removed.

For further details about the conectors, please refer to www.te.com.

1 CONTENIDO DEL PAQUETE

	60 pzas.	Terminal TE 770520-1.
	1 pza.	Conector negro de 23 vías TE 770680-1.
	1 pza.	Conector gris de 23 vías TE 770680-4.
-	1 pza.	Guía de montaje.

2 FUNCIONES DE LOS TERMINALES DE LOS CONECTORES

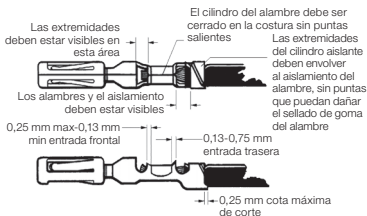
XC9 (Negro)	
Terminal	**Función**
1	A-HMI
2	B-HMI
3	+15 V
4	DGND
5	A
6	B
7	CANH
8	CANL
9	+15 V*
10	DI3
11	DI4
12	DI5
13	DI6
14	DI7
15	DI8
16	DO4
17	DO5
18	AO1
19	AO2
20	DGND
21	PTC+
22	PTC-
23	NC

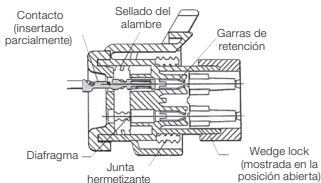
XC10 (Gris)	
Terminal	**Función**
1	+5 V_ENC
2	A
3	$\overline{A}$
4	B
5	$\overline{B}$
6	Z
7	$\overline{Z}$
8	DGND
9	+15 V*
10	DO2
11	DO3
12	AI1
13	AI2
14	REF+
15	REF-
16	CONTACTOR
17	UDA
18	XCA
19	DI1
20	DI2
21	DO1 (NC)
22	DO1 (NO)
23	DO1 (COM)

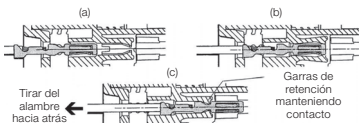
Para más informaciones al respecto de las funciones de cada terminal, consulte el manual del usuario del CVW300.

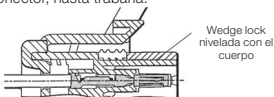
3 INSTRUCCIONES PARA CRIMPADO DE LOS TERMINALES

Recomendaciones del Diámetro de los Cables / Herramienta de Crimpado	
5,1 mm	0,5 ... 1,4 mm² / 20 ... 16 AWG
Herramienta de crimpado recomendada: TE 58529-1.	

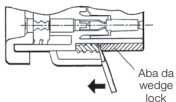
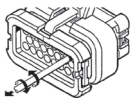
El crimpado correcto de los cables es mostrado a continuación:

4 PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

Antes del montaje, la tapa frontal de cierre del conector debe estar en la posición abierta, conforme fue suministrada.

El conector debe ser montado como sigue:

1. Para insertar un contacto, empújelo hacia dentro de su cavidad, en línea recta, todo lo que pueda.
2. Tire del cable con una fuerza de 4,45 a 8,9 N para asegurarse de que las pinzas de retención están sujetando el contacto.

3. Después de que hayan sido insertados todos los contactos necesarios, deberá ser cerrada la tapa frontal de cierre.

4. Apriete la tapa frontal de cierre, en dirección al conector, hasta trabarla.

5 PROCEDIMIENTO DE DESMONTAJE

El conector debe ser desmontado como a continuación:

1. Inserte un destornillador de 4,8 mm de ancho entre la junta de estanqueidad y una de las pestañas de bloqueo de cuña de color rojo.
2. Coloque la tapa frontal de cierre en la posición abierta, como suministrada.
3. Mientras gira el cable de un lado a otro, en un medio giro (un cuarto de vuelta en cada dirección), tire suavemente del cable hasta remover el terminal.

Para más detalles acerca de los conectores, consulte www.te.com.

1 CONTEÚDO DA EMBALAGEM

	60 pç	Terminal TE 770520-1.
	1 pç	Conector preto de 23 vias TE 770680-1.
	1 pç	Conector cinza de 23 vias TE 770680-4.
-	1 pç	Guia de montagem.

2 FUNÇÕES DE CADA PINO DO CONECTOR

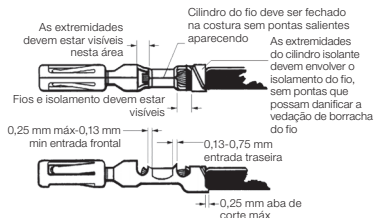
XC9 (Preto)	
Pino	**Função**
1	A-HMI
2	B-HMI
3	+15 V
4	DGND
5	A
6	B
7	CANH
8	CANL
9	+15 V*
10	DI3
11	DI4
12	DI5
13	DI6
14	DI7
15	DI8
16	DO4
17	DO5
18	AO1
19	AO2
20	DGND
21	PTC+
22	PTC-
23	NC

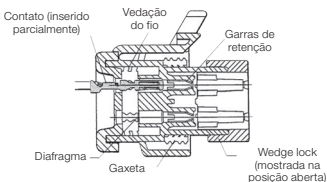
XC10 (Cinza)	
Pino	**Função**
1	+5 V_ENC
2	A
3	$\overline{A}$
4	B
5	$\overline{B}$
6	Z
7	$\overline{Z}$
8	DGND
9	+15 V*
10	DO2
11	DO3
12	AI1
13	AI2
14	REF+
15	REF-
16	CONTACTOR
17	UDA
18	XCA
19	DI1
20	DI2
21	DO1 (NC)
22	DO1 (NO)
23	DO1 (COM)

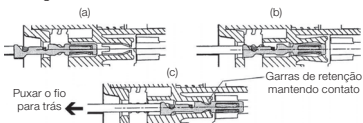
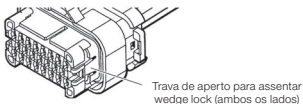
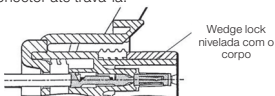
Para maiores detalhes sobre cada função, favor consultar o manual do usuário do CVW300.

3 INSTRUÇÕES DE CRIMPAGEM DOS TERMINAIS

Recomendações sobre Diâmetro dos Fios / Ferramenta de Crimpagem	
5,1 mm	0,5 ... 1,4 mm² / 20 ... 16 AWG
Ferramenta de crimpagem recomendada: TE 58529-1.	

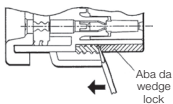
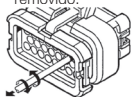
A correta crimpagem dos terminais é demonstrada abaixo:

4 PROCEDIMENTO DE MONTAGEM

Antes da montagem, a tampa frontal de travamento do conector deve estar na posição aberta, conforme fornecido.

O conector deve ser montado conforme instruções abaixo:

1. Para inserir um contato, empurre o mesmo dentro de sua cavidade apropriada até o mesmo permitir.
2. Puxe o cabo com uma força de 4,45 a 8,9 N para assegurar-se que as pinças de retenção estão segurando o terminal.

3. Após todos os contatos necessários terem sido inseridos, a tampa frontal de travamento deve ser fechada.

4. Aperte a tampa frontal de travamento em direção ao conector até travá-la.

5 PROCEDIMENTO DE DESMONTAGEM

O conector pode ser desmontado conforme demonstrado abaixo:

1. Insira uma chave de fenda de 4,8 mm de largura entre o selo de vedação e as linguetas vermelhas de travamento.
2. Coloque a tampa de travamento na posição aberta, conforme fornecido.

3. Enquanto gira o cabo de um lado a outro em meia-volta (um quarto de volta em cada direção), puxe tire suavemente o cabo até que o terminal esteja removido.

Para maiores detalhes sobre os conectores, consulte www.te.com.

NOTES / NOTAS / ANOTAÇÕES